

PATENT ABSTRACTS OF JAPAN

(11)Publication number : 11-198947
(43)Date of publication of application : 27.07.1999

(51)Int.Cl.

B65D 30/16

(21)Application number : 10-007357

(71)Applicant : RENGO CO LTD

(22)Date of filing : 19.01.1998

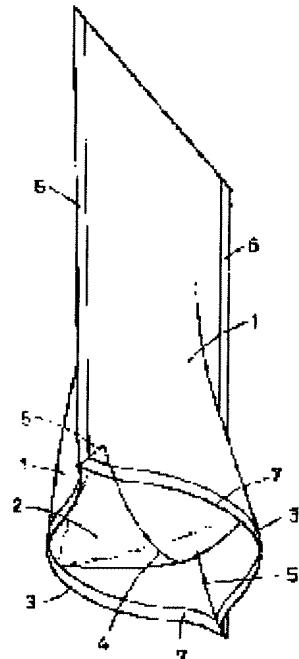
(72)Inventor : NISHIDA TADASHI
NAKAI SHINICHIRO

(54) STANDING POUCH

(57)Abstract:

PROBLEM TO BE SOLVED: To provide a standing pouch which can be manufactured easily at low cost.

SOLUTION: A sheet material is folded to form both side walls 1, 1 and a bottom wall 2, and the opposite sides of the bottom wall 2 which is folded back are folded obliquely. And a gripping part 5 is provided in the bottom wall 2 so as to extend inwardly and obliquely upwards from a corner of the lower end of the side wall 1 so that when the contents to be put into a pouch are put into the pouch, the central portions of the lower ends of both of the opposite side walls 1, 1 are spaced apart from each other, whereby the pouch can stand by itself. The gripping part 5 of the bottom wall 2 may be formed by obliquely folding the folded opposite sides of the bottom wall 2, or the opposite sides of the bottom wall 2 may be pasted to each other and cut off obliquely.



(19)日本国特許庁 (J P)

(12) 公開特許公報 (A)

(11)特許出願公開番号

特開平11-198947

(43)公開日 平成11年(1999)7月27日

(51)Int.Cl.⁶

B 6 5 D 30/16

識別記号

F I

B 6 5 D 30/16

A

審査請求 未請求 請求項の数2 O L (全4頁)

(21)出願番号

特願平10-7357

(22)出願日

平成10年(1998)1月19日

(71)出願人 000115980

レンゴー株式会社

大阪府大阪市福島区大門4丁目1番186号

(72)発明者 西田 允士

東京都千代田区内幸町1丁目1番7号 レ
ンゴー株式会社東京本社内

(72)発明者 中井 健一郎

東京都千代田区内幸町1丁目1番7号 レ
ンゴー株式会社東京本社内

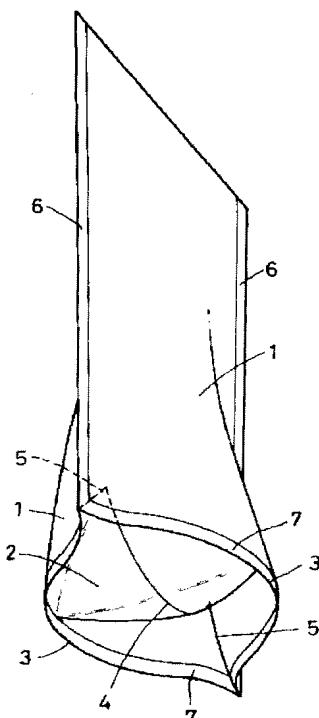
(74)代理人 弁理士 鎌田 文二 (外2名)

(54)【発明の名称】スタンディングパウチ

(57)【要約】 (修正有)

【課題】 容易に低コストで製造できるスタンディング
パウチを提供する。

【解決手段】 両側壁1、1及び底壁2を、一枚のシ
ート材を折り曲げて形成し、折り重ねた底壁2の両側部を
斜めに折り込むことにより、底壁2に側壁1の下端角か
ら内側へ向けて斜め上方に延びる摘合部5を設け、内容
物収納時に両側壁1、1の下端中央部が離間して自立す
るようにする。ここで、前記底壁2の摘合部5は、折り
重ねた底壁2の両側部を斜めに折り込んで形成してもよ
く、折り重ねた底壁2の両側部を貼着し、この貼着部を
斜めに切断して形成してもよい。



【特許請求の範囲】

【請求項1】 可撓シート材から成り、両側縁に沿って接合された一対の側壁と、これら両側壁の底部間を閉塞する底壁とを有し、前記両側壁及び底壁を、一枚のシート材を2条の谷折線とその間に挟まれた山折線とに沿って折り曲げることにより形成し、内容物収納時に両側壁の下端中央部が離間して自立するようにしたスタンディングパウチにおいて、

前記底壁の両側部に、折り重ねた底壁の両側部を斜めに折り込むことにより、前記側壁の下端角から内側へ向けて斜め上方に延びる摘合部を設けたことを特徴とするスタンディングパウチ。

【請求項2】 可撓シート材から成り、両側縁に沿って接合された一対の側壁と、これら両側壁の底部間を閉塞する底壁とを有し、前記両側壁及び底壁を、一枚のシート材を2条の谷折線とその間に挟まれた山折線とに沿って折り曲げることにより形成し、内容物収納時に両側壁の下端中央部が離間して自立するようにしたスタンディングパウチにおいて、

前記底壁の両側部に、折り重ねた底壁の両側部を貼着し、この貼着部を斜めに切断することにより、前記側壁の下端角から内側へ向けて斜め上方に延びる摘合部を設けたことを特徴とするスタンディングパウチ。

【発明の詳細な説明】

【0001】

【発明の属する技術分野】 この発明は、液体、粉末等の流動物質を収納した状態で自立するスタンディングパウチに関するものである。

【0002】

【従来の技術】 従来より使用されているスタンディングパウチを図7に示す。このスタンディングパウチは、2枚の可撓シート材から成り、一方のシート材で両側縁に沿って接合された一対の側壁11、11を形成すると共に、他方のシート材に山折線12を形成しつつ、このシート材を側壁11、11の底部に外側へ向けて迫り上がるよう貼着して、これら両側壁11、11の底部間を閉塞する底壁13を形成し、内容物収納時には両側壁11、11の下端中央部が離間して自立し、空の状態では山折線12に沿って扁平に折り畳めるようにしたものである。

【0003】 また、図8に示すようなスタンディングパウチも知られている。このスタンディングパウチは、両側壁21、21及び底壁22を、1枚の可撓シート材を2条の谷折線23、23とその間に挟まれた山折線24とに沿って折り曲げ、両側縁に沿うシール部25で接合することにより形成し、両側壁21、21の下端両側部と底壁22とを、側壁21の外側縁から内側下方へ向かう摘合部26で貼り合わせ、内容物収納時には両側壁21、21の下端中央部が離間して自立し、空の状態では山折線24に沿って扁平に折り畳めるようにしたものである。

ある。

【0004】

【発明が解決しようとする課題】 しかしながら、図7のスタンディングパウチは、2ピースから成るため、破袋強度が劣るほか、製造に際して、2枚のシート材をそれぞれ供給する装置が必要になり、シート材同士を接着した後、周縁に沿ってトリミングしなければならず、手間やコストがかかるという問題がある。

【0005】 また、図8のスタンディングパウチは、摘合部26のために内容積が小さくなり、体裁も悪くなるという問題がある。

【0006】 そこで、この発明は、強度に優れ、製造が容易で、内容積が大きく、体裁もよいスタンディングパウチを提供しようとするものである。

【0007】

【課題を解決するための手段】 上記の課題を解決するため、この発明は、可撓シート材から成り、両側縁に沿って接合された一対の側壁と、これら両側壁の底部間を閉塞する底壁とを有し、内容物収納時に両側壁の下端中央部が離間して自立するようにしたスタンディングパウチにおいて、前記両側壁及び底壁を、一枚のシート材を2条の谷折線とその間に挟まれた山折線とに沿って折り曲げることにより形成し、前記底壁の両側部に、前記側壁の下端角から内側へ向けて斜め上方に延びる摘合部を設けたものである。

【0008】 ここで、前記底壁の摘合部は、折り重ねた底壁の両側部を斜めに折り込んで形成してもよく、折り重ねた底壁の両側部を貼着し、この貼着部を斜めに切断して形成してもよい。

【0009】

【発明の実施の形態】 図1は、この発明に係るスタンディングパウチの完成状態を示す。このスタンディングパウチは1枚の可撓シート材から成り、両側縁に沿って接合された一対の側壁1、1と、その底面を閉塞する底壁2とを有し、両側壁1、1と底壁2との境界に谷折線3を形成すると共に、底壁2に谷折線3、3間に挟まれた山折線4を形成し、底壁2の両側部に、側壁1の下端角から内側へ向けて斜め上方に延びる摘合部5を設け、内容物収納時には両側壁1、1の下端中央部が離間して自立し、空の状態では山折線4に沿って扁平に折り畳めるようにしたものである。

【0010】 次に、このスタンディングパウチの製造工程の一例を図2乃至図5に基づいて説明する。図2に示すように、シート材の両側部が側壁1となり、両側壁1、1間に谷折線3を介して挟まれた部分が底壁2となる。底壁2の中央部には山折線4が位置している。

【0011】 そして、製造に際しては、まず、図3に示すように、シート材の底壁2となる部分を、一方の谷折線3及び山折線4に沿って折り重ねる。次いで、図4に示すように、底壁2の折り重ね部分の両側部を斜めに折

り返すと、その斜辺が摘合部5となる。続いて、図5に示すように、両側壁1、1を重ね合わせ、その両側縁に沿うシール部6で熱溶着すると共に、谷折線3に沿って側壁1と底壁2とをシール部7で熱溶着する。

【0012】このような製造方法による構成は、シート材が内面のみ熱溶着可能な多層フィルムの場合に採用するとよい。

【0013】一方、シート材がポリエチレン単体のように両面熱溶着可能なものである場合には、図4に示す工程に代えて、図6に示すように、底壁2の折り重ね部分の両側部を熱溶着で貼り合わせ、鎖線位置で斜めに切断して摘合部5を形成することができる。

【0014】なお、この場合、シール部7は、自立時の安定性を向上させるためのものであり、省略することもできる。

【0015】

【発明の効果】以上のように、この発明に係るスタンディングパウチは、両側壁及び底壁を、一枚のシート材を折り曲げて形成し、底壁の両側部を貼り合わせることにより、側壁の下端角から内側へ向けて斜め上方に延びる摘合部を設け、内容物収納時に両側壁の下端中央部が離間して自立するようにしたので、2枚のシート材を貼り合わせたものに比較して、破袋強度に優れ、トリミングによる材料の無駄も生じず、容易に低成本で製造でき*

*る。

【0016】また、シール部分が少なく、同一外寸の従来のものより容量が増加し、摘合部が露出しないことから、体裁にも優れたものとなる。

【図面の簡単な説明】

【図1】この発明に係るスタンディングパウチの一実施形態を示す斜視図

【図2】同上の製造工程の初期状態を示す平面図

【図3】(A) 同上の第1工程を示す平面図

(B) 同上の側面図

【図4】同上の第2工程を示す平面図

【図5】同上の第3工程を示す平面図

【図6】同上の第2工程の他の例を示す平面図

【図7】従来のスタンディングパウチの一例を示す斜視図

【図8】従来のスタンディングパウチの他例を示す斜視図

【符号の説明】

1 側壁

2 底壁

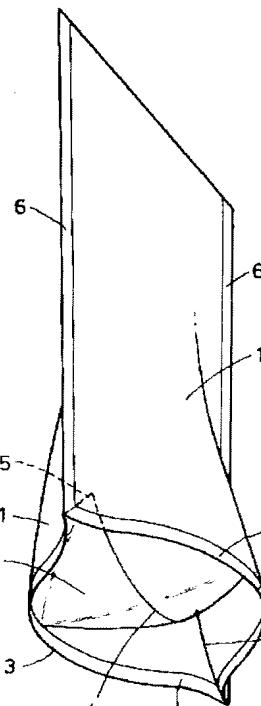
3 谷折線

4 山折線

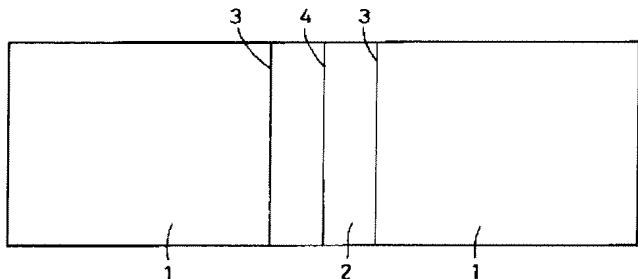
5 摘合部

6、7 シール部

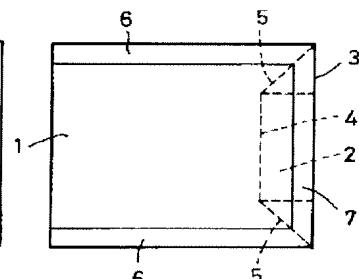
【図1】



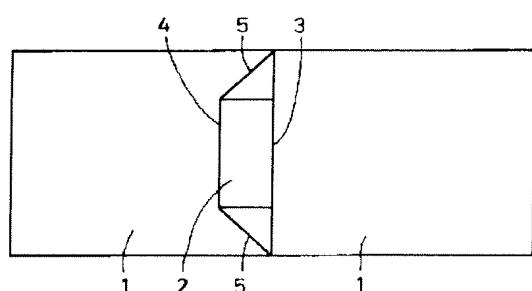
【図2】



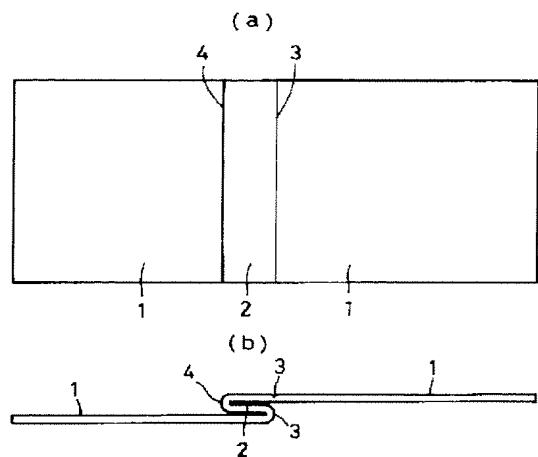
【図5】



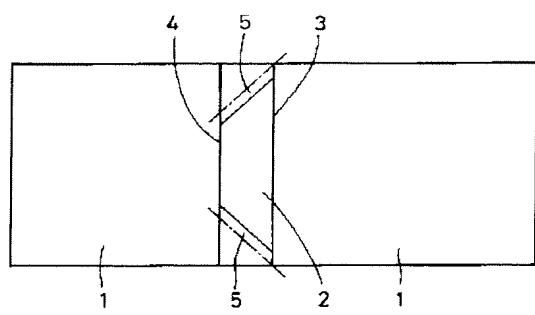
【図4】



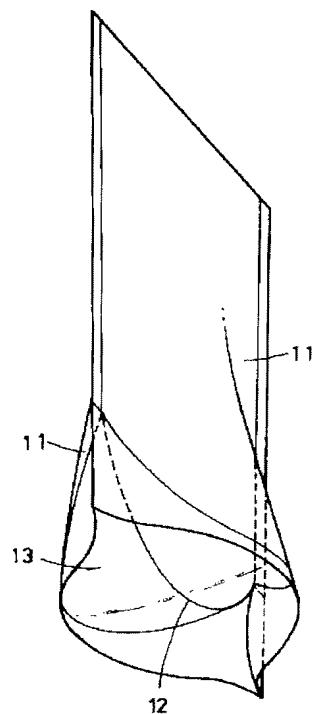
【図3】



【図6】



【図7】



【図8】

